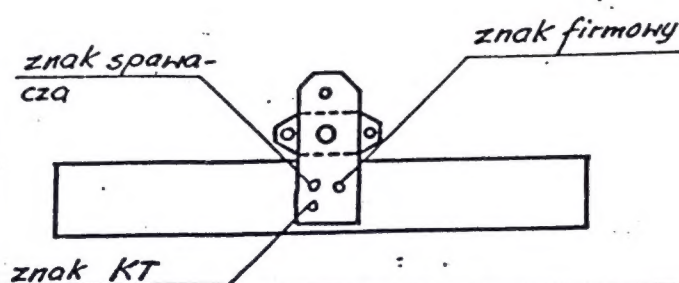


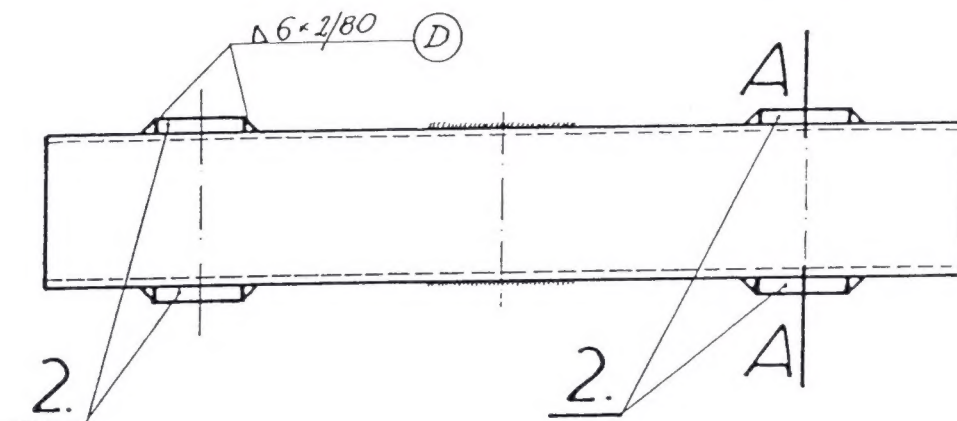
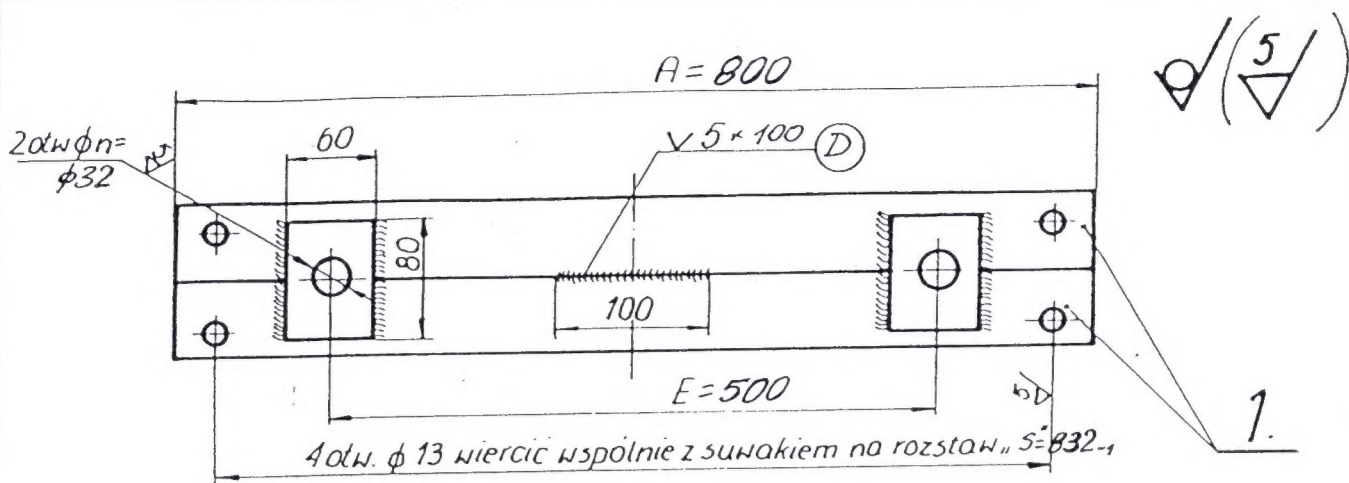
Typ głowicy	14"	16"	20"
Φ liny	10	12 14	16
g	10	12	14
d	14	16	20
F	135	139	143

Uwagi!

1. Części nie współpracujące z sobą, po zesparaniu z belką górą malować antykorozyjnie.
2. Os. zawieszenia w czasie montażu posmarować smarem LT-4. Taki sam smar wprowadzić potem do smarownicy.
3. Kompletnie zgodnie z elementami wyszczególnionymi w tabelce rys.
4. Głowice typ. 20" używać wyłącznie dla udźwigu \geq większego od 1000 kg.

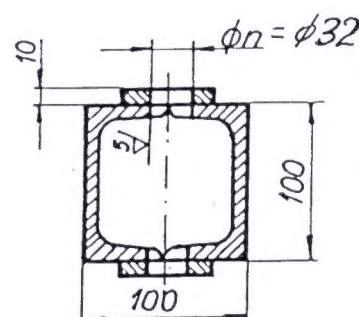


12	Wkręt M5x16-4.8-II.	2	wg. PN-74/M-82209	
11	Smarownica kapturowa A1	1	wg. PN-69/M-86008	
6	Płytki ustalające	1	PJ-03-06	
5	Os. zawieszenia	1	PJ-03-05	
4	Tuleja balansu	1	PJ-03-04	
3	Wahak	1	PJ-03-03	
2	Łasza	2	PJ-03-02	
1	Belka górna	1	PJ-01-00	
Poz.	Nazwa części	Jl. szt.	Nr rysunku lub normy	Uwagi
<p>Attesty A. Krawczyk 20300, S. Forusinski 20300, J. Pomykalski 270300</p> <p>Układ napędowy Przeciwwagi</p> <p>PUPH Dźwig-Service 1/7</p> <p>P1-03-00</p> <p>Głowica przeciwwagi</p> <p>PJ-03-00 1:2</p> <p>Nr arch. 29 A-3</p>				



A-A

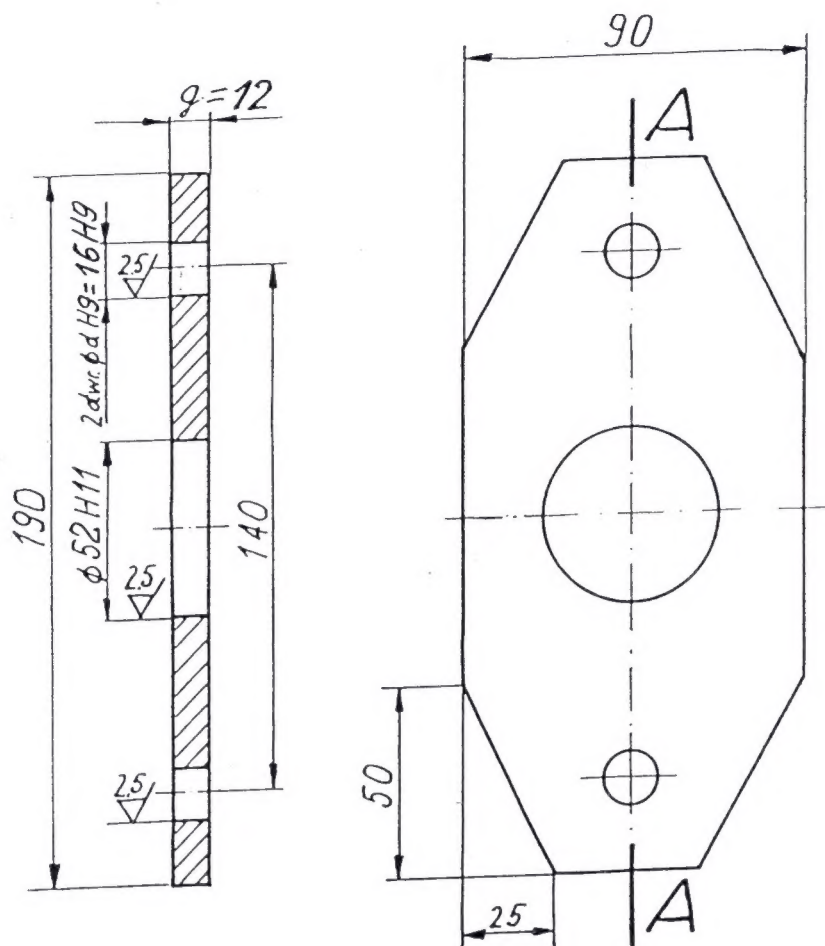
Przecinawa	S	A	E	ϕn	Poz 2
400 "	427-1 437-1	400	200	20	$\neq 10 \times 60 \times 80$
600 "	627-1 637-1	600	400	26	$\neq 10 \times 50 \times 80$
800 "	827-1 832-1	800	500	32	$\neq 10 \times 60 \times 80$
1000 "	1027-1 1037-1	1000	700	32	$\neq 10 \times 60 \times 80$



Uwagi!

- Ostre krawędzie stępić.
- Do przyspawaniu głowicy malować antykorozyjnie.
- W p-wadze „600” płytki poz.2 spawać z trzech stron wyłaczając strony od suwaka.

2.	Płytki	4	$\neq 10 \times 60 \times 80$	
1.	Ceownik	2	$\Gamma 100 \times A$ „atest”	
Nr. części	Nazwa części	Ilość szt.	Materiał lub Nr normy	Uwagi
Konstruował	A. Krawczyk			
Rysował	A. Krawczyk			
Sprawdził	A. Krawczyk			
Kontrol. norm.	A. Krawczyk			
Zatwierdził	J. Pomykański			
Podziałka	1:5			
	Belka górna			
	PUPH			
	Dźwig-Service			
	Symbol rys.			
	Formet			
	Ilość arkuszy			
	komplet			
	Nr zlecenia			
	Nr rysunku			
	PJ-01-00			
	Arkusze			
	Ilość arkuszy			
	2/7			



Typ głowicy	"14"	"16"	"20"
ϕ Lin	10	12 13 ¹⁴	16
ϕ d	14	16	20
g	10	12	14

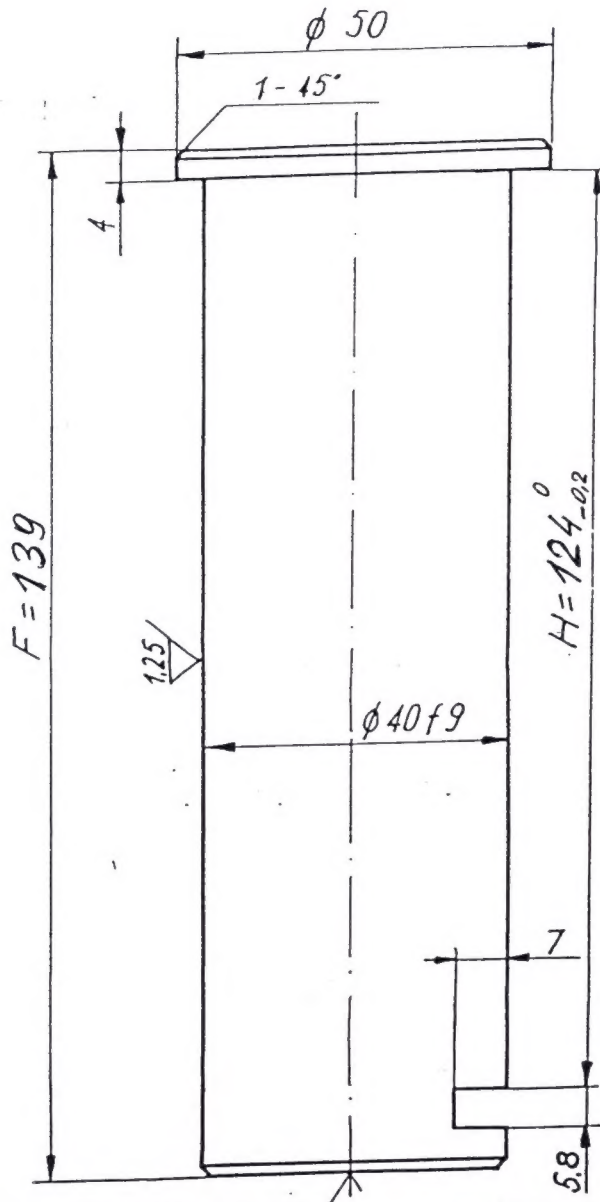
Uwagi!

1. Ostre krawędzie stępić!
2. Spawać razem z tuleją głowicy wg rys. PJ-03-00.

82 90
JK

Konstruował	A. Krawczyk	A. Krawczyk	20.3.80	Nr rys. licencyjnego	Nr katalogowy	Część
Rysował	J. Forysiński	J. Forysiński	20.3.80	Materiał St3S „atest” wg. PN-61/H-84020	Nazwa przedmiotu Głowica przeciwnagi.	
Szczerwał	A. Krawczyk	A. Krawczyk	20.3.80			Zastępca rys. Nr P1-01
Kontrol. normal.	J. Pomykański	J. Pomykański	20.3.80	Formal. 7	Nr złożenia	
Zatwierdził	J. Pomykański	J. Pomykański	20.3.80			Symbol rys.
Podziałka	1:2	Wahak	PUPH	Dźwig-Service	Arkusze 7	

5/ (125/)



82 98
83

2x A3 wg. PN-72/M-02499

Uwagi!

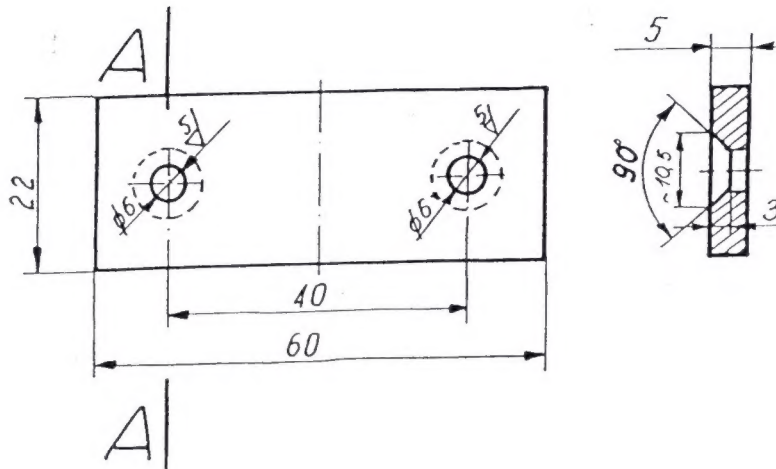
1. Ostre krawędzie stępic.

Typ głowicy	"14"	"16"	"20"
φ liny	10	12 ¹⁴ 13	16
F	135	139	143
H	120 ^{-0.2}	124 ^{-0.2}	128 ^{-0.2}

Konstruował	A. Kranczyk	A. Kranczyk	19.3.82	Nr rys. licencyjnego	Nr katalogowy	Ciepły	
Rysował	S. Forusinski	S. Forusinski	19.3.82	Materiał St 5, atest wg. PN-61/H-84020	Nazwa przedmiotu GŁOWICA PRZECIHWAGI.		
Sprawdził	A. Kranczyk	A. Kranczyk	22.3.82				
Kontrol. normal.	J. Pomykański	J. Pomykański	28.03.82				
Zatwierdził	J. Pomykański	J. Pomykański	28.03.82				Zatwierdził przez rys. Nr
Podziałka	1:1	Os. zawieszenia		PUPH Dźwig-Service	Format A-4	Nr złożenia	Arkusze liczba arkuszy
				Symbol rys.		Nr rysunku PJ-03-05	6/7

✓ (5/✓)

A-A



Uwagi!

1. Ostre krawędzie stępować.

82 9P
JS

Konstruował	A. Krawczyk	A. Krawczyk	20.3.80	Nr rys. licencyjnego	Nr katalogowy	Cięż.
Rysował	S. Forusinski	S. Forusinski	20.3.80	Materiał	Nazwa przedmiotu	
Sprawdził	A. Krawczyk	A. Krawczyk	20.3.80	St 3	Głowica	
Kontr. normal.				wg. PN-61/H-84020	przeciwwagi	
Zatwierdził	J. Pomykała	J. Pomykała	27.03.80	Zastępca rys. Nr	Zastępca przez rys. Nr	Nr archiw. 29
Podstotka	Płytki ustalająca			PUPH	Formet	Ilość arkuszy
2:1				Ożwig-Service	A-4	7
				Symbol rys.	Nr zlecenia	Nr rysunku
					PJ-03-06	7/7